

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 11-142609

(43)Date of publication of application : 28.05.1999

(51)Int.Cl.

G02B 3/00

G02B 5/02

(21)Application number : 09-314068

(71)Applicant : NIKON CORP

(22)Date of filing : 14.11.1997

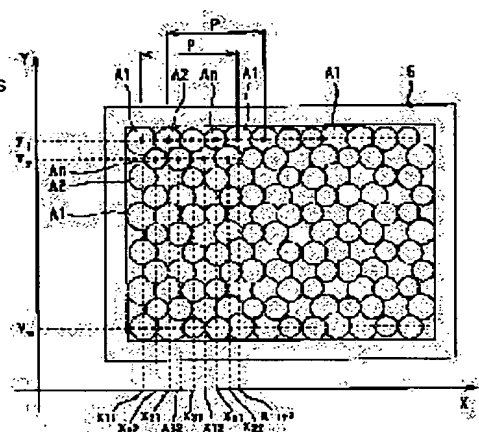
(72)Inventor : YAMAZAKI MASAOKI
TOMITA YASUHIRO

(54) PRODUCTION OF DIFFUSION PLATE AND DIFFUSION PLATE AS WELL AS PRODUCTION OF MICROLENS ARRAY AND MICROLENS ARRAY

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a diffusion plate or microlens array which is free from unevenness of the individual indentation positions to be formed in spite of the random arrangements formed by machining and has good diffusivity without specifically controlling a machine tool and a process for producing the same.

SOLUTION: The formation of the indentations of the same size adjacent to each other is averted in the process for producing the diffusion plate produced by forming the indentations on a workpiece by an indentation using (n) kinds of pressers varying in sizes or the microlens array produced by forming the indentations on a metal mold base material by the indentation method and using such metal mold.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

26.10.2004

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application, other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

BEST AVAILABLE COPY

*** NOTICES ***

JPO and NCIP are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] In the manufacture approach of the diffusion plate manufactured by forming an indentation in a workpiece by the indentation method using three or more kinds of indenters from which a path differs In case an indentation is formed in said workpiece as the 1st indenter is also [adjoin eye said 1st train next when the indentation which forms an indentation in the predetermined direction at equal intervals at said workpiece, and should be formed from the 1st starting position of eye the 1st train as said 1st indenter is also is altogether formed in eye said 1st train / the 2nd train] Indentation formation is started from the indentation which exists in said 1st starting position, and **** trap *****. In case an indentation is made to form at the same spacing as spacing of the indentation formed in said predetermined direction by eye the 1st train, next an indentation is formed in said workpiece as the 2nd indenter of a different path is also for said 1st indenter From the 2nd starting position in which the indentation is not already formed by said of its 1st train superiors An indentation is formed at the same spacing as spacing of the indentation which is said predetermined direction and was formed as said 1st indenter is also. When the indentation which should be formed as said 2nd indenter is also is altogether formed in eye said 1st train, next in eye said 2nd train And it is the same spacing as spacing of the indentation formed as said 1st indenter is also. the location which becomes different physical relationship from the physical relationship of the indentation by the 1st indenter in eye said 1st train, and the indentation by the 2nd indenter to indentation formation -- starting -- said predetermined direction -- In case the indentation by said 2nd indenter is made to form and an indentation is further formed using the indenter of others to which the path of an indentation differs from said 1st indenter and said 2nd indenter the starting position of the indentation formation in each train -- arbitration -- determining -- indentation formation -- starting -- said predetermined direction -- and the manufacture approach [claim 2] of the diffusion plate characterized by making an indentation form at the same spacing as spacing of the indentation formed as said 1st indenter is also, and forming an indentation in said workpiece Spacing of said indentation is the manufacture approach [claim 3] of the diffusion plate according to claim 1 characterized by being shorter than all the die length that carried out the class guide peg in the path of the indenter used by the indentation formation to said workpiece. A direction parallel to said predetermined direction on the coordinate made into the Y-axis on the X-axis and said workpiece side in the direction where said predetermined direction is vertical The X coordinate component of the location of the indentation formed by the indenter of said others of up to the n-th train from [said 1st train] when the class of indentation formed on said workpiece is made into n pieces is the manufacture approach [claim 4] of the diffusion plate according to claim 1 characterized by being formed so that it may differ respectively. In the approach of forming an indentation in a metal mold base material by the indentation method, and manufacturing a microphone lens array using said metal mold base material using three or more kinds of indenters from which a path differs In case an indentation is formed in said metal mold base material as the 1st indenter is also [adjoin eye said 1st train next when the indentation which forms an indentation in the predetermined direction at equal intervals at said metal mold base material, and should be formed from the 1st starting position of eye the 1st train as said 1st indenter is also is altogether formed in eye said 1st train / the

2nd train] Start indentation formation from said the 1st starting position and **** trap *****, and an indentation is made to form at the same spacing as spacing of the indentation formed in said predetermined direction by eye said 1st train. next, in case an indentation is formed in said workpiece as the 2nd indenter of a different path is also for said 1st indenter From the 2nd starting position of said one's 1st train superiors in which the indentation is not already formed The indentation by said 2nd indenter is formed at the same spacing as spacing of the indentation which is said predetermined direction and was formed as said 1st indenter is also. When all the indentations that should be formed as said 2nd indenter is also to eye said 1st train are formed, next in eye said 2nd train Indentation formation is started from the location which becomes different physical relationship from the physical relationship of the indentation by the 1st indenter in eye said 1st train, and the indentation by the 2nd indenter. And the indentation by said 2nd indenter is made to form at the same spacing as spacing of the indentation formed as said 1st indenter is also. said predetermined direction -- furthermore, in case an indentation is formed as the indenter of others which have a different path is also for the path of said 1st indenter and said 2nd indenter Determine the starting position of the indentation formation in each train as arbitration, and indentation formation is started. said predetermined direction -- and the manufacture approach [claim 5] of the micro-lens array characterized by making an indentation form at the same spacing as spacing of the indentation formed as said 1st indenter is also, and forming an indentation in said metal mold base material Spacing of the indentation formed as said 1st indenter is also is the manufacture approach [claim 6] of the micro-lens array according to claim 4 characterized by being the same as all the die length that carried out the class guide peg in the path of the indenter used by the indentation formation to said workpiece. The X-axis in the direction parallel to said predetermined direction on the coordinate made into the Y-axis on said metal mold base material in the direction where said predetermined direction is vertical The X coordinate component of the location in which the indenter of said others of up to the n-th train from [the 1st train] is formed when the class of indentation formed on said metal mold base material is made into n pieces is the manufacture approach [claim 7] of the micro-lens array according to claim 4 characterized by being formed so that it may differ respectively. The diffusion plate characterized by being formed in the diffusion plate which comes to arrange n kinds of crevices where a path differs from the depth in the direction of two dimension so that the crevices where a path and height have array spacing of a path and the crevices where the depth is equal equal to a direction vertical to said one direction at regular intervals in an one direction may not adjoin each other [claim 8] The micro-lens array characterized by being formed in the micro-lens array which comes to arrange n kinds of micro lenses from which a path or height differs in the direction of two dimension so that micro lenses with array spacing of a path and micro lenses with equal height equal [**** height] to a direction vertical to said one direction at regular intervals in an one direction may not adjoin each other

[Translation done.]

*** NOTICES ***

JPO and NCIP are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention] This invention relates to the diffusion plate used for a screen, a single-lens reflex camera, etc. of an optical instrument, or a micro-lens array.

[0002]

[Description of the Prior Art] Preparing what arranged many micro lenses to a screen, a diffusion plate, etc. of an optical instrument conventionally (henceforth a micro-lens array) is known. Although the screen of a micro-lens array does not have a feeling of ZARATSUKI compared with the screen which imprinted detailed irregularity from the sand credit side of metal mold and there is an advantage that vanity is bright When a micro lens is arranged periodically, and the direction of the diffracted light was limited in the specific direction, and it faded, and the taste becomes unnatural or it uses together with a Fresnel lens, there is also a fault that cause interference with the zona-orbicularis structure of a Fresnel lens, and a Moire fringe occurs.

[0003] Moreover, it is made hard to be visible in the image which formed the minute crevice in the metal plate, the same phenomenon generated even if it made it the diffusion plate which makes the whole screen diffuse light in homogeneity, and was projected on the screen. By the way, there is an approach of an indentation method as an approach of forming a crevice in the metal mold used in case such a micro-lens array and a diffusion plate are manufactured, or a workpiece. This approach is the approach of forcing an indenter on the front face of the metal plate used as the metal mold front face or diffusion plate which forms a micro-lens array, and forming an indentation. In order to realize this, metal mold and a metal plate are fixed to the table prepared in XY shaft orientations movable using a machining center, the indenter prepared in the Z direction movable by the oil hydraulic cylinder or the moving coil is pressed, and the indentation is formed.

[0004]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] By the way, the micro-lens array used for an above-mentioned application and a diffusion plate can solve the problem mentioned above by making the array of a micro lens or a minute crevice random. Therefore, it is necessary to form an indentation so that regularity may be lost. by the way, the indenter from which two or more paths differ -- using -- ***** -- having to input an indentation location into the machining center which manages control of the whole machine at each each, and spending great costs and time amount in creating the soft ware for controlling, when it is the machine which can perform for example, indentation formation by computer control when forming an indentation irregular. Moreover, when the machine which cannot be performed to this appearance by computer control performs indentation formation, human being must be visually located in indentation formation with slight accuracy one by one. Thus, whichever it makes it, a great effort and time amount will cleave for an operator.

[0005] Then, even if the array of this invention in which an input or human being is formed by machining in the location of each indentation formed, without making a machine tool control the location with slight accuracy is random, it does not have nonuniformity, and it aims at offering the good diffusion plate or the micro-lens arrays, and those manufacture approaches of diffusibility.

[0006]

[Means for Solving the Problem] Therefore, in order to solve the above-mentioned technical problem, in this invention, it has two or more indenters from which a path is different, respectively, and the following approach of manufacturing using the indenter from which two or more paths differ by the approach of manufacturing a micro-lens array with a diffusion plate with a concavo-convex configuration or two or more lens configurations, on a front face is offered.

[0007] In case an indentation is formed as first the 1st indenter is also to workpieces, such as metal

mold which fabricates the substrate and micro-lens array of a diffusion plate, an indentation is formed in the predetermined direction at equal intervals from the 1st starting position of eye the 1st train at a workpiece. When the indentation which should be formed as the 1st indenter is also is altogether formed in eye the 1st train, next, indentation formation is started from the indentation which exists [of the next door of eye the 1st train / the 2nd train] in the 1st starting position, and **** trap *****, and an indentation is made to form at the same spacing as spacing of the indentation formed in the predetermined direction by eye the 1st train.

[0008] Such actuation is repeated and the indentation formed in a workpiece by the 1st indenter is formed. Next, in case an indentation is formed in a workpiece as the 2nd indenter of a different path is also for the 1st indenter, an indentation is formed at the same spacing as spacing of the indentation which is the predetermined direction and was formed from the 2nd starting position in which the indentation is not already formed by said of its 1st train superiors as said 1st indenter is also.

[0009] When the indentation which should be formed as the 2nd indenter is also is altogether formed in eye the 1st train, next and in eye the 2nd train from the location which becomes different physical relationship from the physical relationship of the indentation by the 1st indenter in eye said 1st train, and the indentation by the 2nd indenter -- starting -- a predetermined direction -- and it is the same spacing as spacing of the indentation formed as said 1st indenter is also, and the indentation by the 2nd indenter is made to form

[0010] furthermore, the starting position of indentation formation [in / in case an indentation is formed as other indenters are also / each train] -- arbitration -- determining -- indentation formation -- starting -- a predetermined direction -- and we decided to make an indentation form at the same spacing as spacing of the indentation formed as the 1st indenter is also, and to form an indentation in a workpiece. Furthermore, in the 2nd mode of this invention, spacing of an indentation shortens the path of the indenter used by the indentation formation to said workpiece rather than all the die length that carried out the class guide peg, and was made to lessen the part in which the indentation is not formed as much as possible.

[0011] Moreover, two or more kinds of lenses with which two or more kinds of crevices where a path differs from the depth, or a path differs from height in the 3rd mode of this invention are set to the diffusion plate or micro-lens array which it comes to arrange in the direction of two dimension. We decided to form so that the crevices where a path and height have array spacing of a path and the crevices where the depth is equal equal to a direction vertical to an one direction at regular intervals in an one direction may not adjoin each other. The data which like the array of a periodic indentation as much as possible and which can rub and are inputted into a MASHINGU pin center, large can be lessened now by making it this appearance.

[0012]

[Embodiment of the Invention] Next, it explains to a detail, illustrating the gestalt of operation about this invention. By the way, with the gestalt of operation concerning this invention, all of the crevice configuration of a diffusion plate or the configuration of the lens of a micro-lens array are formed by the indentation method. This indentation method is the approach of pressing an indenter by the predetermined load to the substrate of metal mold or a diffusion plate, forming many indentations at the predetermined spacing, and forming the indentation of an indenter. And when producing a micro-lens array, a micro-lens array is formed of injection molding, compression molding, cast molding, etc. using the metal mold with which the indentation was formed. Next, the micro-lens array concerning this invention will be mentioned and explained as a gestalt of operation of the 1st of this invention.

[0013] The micro-lens array concerning this invention is manufactured as the equipment configuration shown in drawing 2 R> 2 is also. In addition, drawing 2 is the schematic diagram of the indenter press equipment for manufacturing the reticle concerning this invention. An indentation is formed by the indentation method and the ***** base material 5 is laid on X-Y stage 6 by the fixed approaches, such as a mechanical cable type or adhesion. This X-Y stage makes the metal mold base material 5 movable

two-dimensional by stage motor 7Y for the direction actuation of Y with stage motor 7X for the direction actuation of X. In addition, the motors 7X and 7Y for stage migration are controlled by the stage actuation circuit 20. Moreover, digital micrometer 8Y for the directions of Y can detect now the location of X-Y stage 6 with digital micrometer 8X for the directions of X. In addition, the output signal acquired from the digital micrometers 8X and 8Y is inputted into the stage movement magnitude detecting circuit 21, and can act as the monitor of the amount of actuation of the motors 7X and 7Y for stage migration in the stage movement magnitude detector 21.

[0014] Next, it was fixed to **** 4 of indenter press equipment, and the moving coil equipment 2 by which it was ** carried out to drawing 2 has given the force for pressing to the metal mold base material 5 to the indenter 1. By the way, moving coil equipment 2 has the structure shown in drawing 3 . A shaft 11 is attached as shown in moving coil equipment 2 at drawing 3 , and the indenter 1 is attached in the shaft 11. And moving coil equipment 2 is equipped with the motor 3 for rotating the shaft 11 in which the indenter 1 was attached. This motor 3 is a stepping motor and an angle of rotation is controlled by the pulse number from the angle-of-rotation indexing circuit 23 to be shown in drawing 2 . In addition, the moving coil actuation circuit 22 is a circuit for driving the shaft of moving coil equipment 2 in the vertical direction, and is controlled by the output signal from a computer 24. Moreover, the signal for controlling is similarly outputted to other stage actuation circuits 20, the movement magnitude detecting circuit 21, and the angle-of-rotation indexing circuit 23. Moreover, since the computer 24 is equipped with the input unit which is not illustrated, a working condition can be inputted with this input unit. In addition, a keyboard, a record-medium reader, etc. are mentioned to this input device.

[0015] By the way, the structure of the moving coil driving gear 2 is explained using drawing 3 . This moving coil driving gear 2 is equipped with the cylinder-like permanent magnet 12, it is prepared so that it may extrapolate at a shaft 11, and it is fixed to base plate 10c. And it attaches and gets down to a shaft 11, and the coil 14 is annularly twisted around it at this coil housing 13 so that the coil housing 13 may extrapolate to a permanent magnet. Moreover, the annular permanent magnet 15 is formed so that it may extrapolate in a coil 14, and this permanent magnet 15 is being fixed to base plate 10a.

[0016] Moreover, the moving coil driving gear 2 is equipped with flat springs 9a and 9b, and the end face of flat-spring 9a is being fixed to the block 17 fixed to base plate 10c with presser-foot plate 17a and a bolt. And the head of flat-spring 9a is connected with the shaft 11 by putting with presser-foot plate 16a and block 16 with the connection ring 18 which is united with the shaft 11 with pin 18a. On the other hand, the end face of flat-spring 9b is being fixed to the block 17 fixed to base plate 10a with presser-foot plate 17a and a bolt. And the head of flat-spring 9b is connected with the shaft 11 by putting by presser-foot plate 13a and the housing 13 with the connection ring 18.

[0017] therefore, the shaft 11 -- flat springs 9a and 9b -- a vertical line top -- a round trip -- although elastic support is carried out movable, shaft 11 the very thing can be rotated. It connects with the motor 3 for an indenter revolution through the fastener 19 at the upper bed of a shaft 11. Although a revolution of a motor 3 gets across to a shaft 11 since a fastener 19 has rigidity to the revolution (radial) direction and it has flexible structure about the vertical (thrust) direction, a motion of the vertical direction of a shaft 11 does not get across to a motor 3.

[0018] Next, the detail of the shaft actuator of moving coil equipment 2 is explained using drawing 4 . it is shown in drawing 4 -- as -- a permanent magnet 15 -- the lower part -- on the other hand, as for a permanent magnet 12, the lower part is magnetized by N pole, N pole and the upper part are magnetized for the south pole and the upper part by the south pole, and in the medial axis of a shaft 11, as an arrow head B shows, the sense of line of magnetic force is a vertical lower part. Here, if a current is given so that the line of magnetic force generated with a coil 14 may serve as vertical facing down like an arrow head B by the medial axis of a shaft 11, the force of vertical facing down will work to a coil 14, and a shaft 11 will move to a vertical lower part. On the other hand, if the current of the reverse sense is given to a coil 14, the force of the vertical upper part will work and a shaft 11 will move to the vertical upper part. The moving coil actuation circuit 22 has the adjustable pulse current generator which is not

illustrated, and can move an indenter 1 up and down at high speed by outputting the current of the shape of a pulse shape from which a polarity changes periodically to a coil 14. The period of this vertical movement can be set to 0.1–50Hz. In addition, an up-and-down stroke is about 50 micrometers. Moreover, the pressure of an indenter 1 is changeable by changing the magnitude of the current supplied to a coil 14.

[0019] Thus, an indenter 1 can be forced on the metal mold base material 5, and an indentation can be formed in the metal mold base material 5. In addition, whenever an indentation is formed, an X-Y stage is moved, and since predetermined carries out directional movement by the specified quantity, he is trying for a metal mold base material to form the following indentation in this invention. Next, how to form an indentation in the metal mold base material 5 is explained.

[0020] The micro-lens array concerning this invention is manufactured as follows, in order to make it nonuniformity not appear in the light which the array of a micro lens is random to extent to which phenomena, such as a Moire fringe, do not happen, and diffuses in it. First, in order to form the micro-lens array 30 of this invention first, a mirror plane condition is made to the indentation forming face of the metal mold base material 5 by metal polish. In addition, as an ingredient of a metal mold base material, the martensitic stainless steel which is the ingredient of a crystalline substance is suitable. Moreover, in order to obtain the micro-lens array determined by the optical design, it tries using the test piece of the same construction material as the ingredient beforehand used for metal mold, **** is performed, and the supply voltage value to a coil required to obtain the predetermined pushing depth is checked. In addition, in order for there to be no nonuniformity in the light to diffuse and to make it a Moire fringe etc. not occur, it is necessary to form two or more kinds of indentations for the micro-lens array which is the gestalt of operation of this invention. Therefore, the thing which form an indentation and for which it responds for every class and the supply voltage value to a coil is checked is required.

[0021] Next, spacing of the location which forms an indentation first in each train in every indenter, and the indentation formed by the same indenter is inputted into a computer 24 using an input unit.

Moreover, what is necessary is just to make it the indentation in which the location which forms an indentation in the beginning in each train using the same indenter is first formed in a certain train, and the indentation first formed by a certain train and ***** not adjoin each other as much as possible. however, the same indentation -- all -- ***** -- even if it does not make it like, the required engine performance of the micro-lens array manufactured is secured in many cases.

[0022] then, indentation A1 comrades formed with the gestalt of operation of the 1st of this invention by the indenter big No. 1 for which the beginning is used -- ***** -- the formation starting position of an indentation A2 is set up so that the physical relationship of the indentation A2 which sets up the formation starting position of an indentation A1 like, and is formed in the 2nd by the big indenter, and the indentation A1 formed by the biggest indenter may differ by *****, respectively.

[0023] Incidentally, although drawing 1 shows signs that the indentation was formed to the metal mold base material 5, with the gestalt of operation of the 1st of this invention, the X-axis and parallel require the formed indentation by **** so that it may understand, even if it sees drawing 1 . Thus, one list which is by **** on the same straight line is described as the "train." In addition, by the formation approach of a micro-lens array, spacing of the indentation formed by the same indenter supposes that it is the same respectively. Moreover, the location which forms an indentation in the beginning of each indenter in each train is set up so that at least a ***** indentation and a part of the same trains may overlap. Thus, it is because the good micro-lens array of diffusibility is producible by lessening the field in which the indentation is not formed as much as possible. And spacing of a train and a train is also set up so that a part of indentations may overlap by the same reason.

[0024] By the way, with the gestalt of operation of this invention, since an indentation is formed using four kinds of indenters, the location which carries out indentation formation first was inputted for every indenter for every train, and spacing of the indentation formed by the still more nearly same indenter has been inputted. To a computer 24 first specifically as shown in drawing 1 The supply voltage value V1

(for indentation A1 processing) to moving coil equipment 2, V2 (for indentation A2 processing), ..., Vn (for indentation An processing), the travel Pmum (regularity) to the direction of X, The coordinate (x11, y1) of the starting position of the single-tier eye of an indentation A1, the coordinate of the starting position of eye two trains of an indentation A1 (x12, y2), ... and the coordinate of the starting position of eye m train of an indentation A1 (x1m, ym) -- continuing -- the coordinate (x21, y1) of the starting position of the single-tier eye of an indentation A2 -- The coordinate (x22, y2) of the starting position of eye two trains of an indentation A2, ..., the coordinate of the starting position of eye m train of an indentation A2 (x2 m and ym), The coordinate (xnm, ym) of the starting position of eye m train of the coordinate (xn1, y1) of the starting position of ... and the single-tier eye of Indentation An, the coordinate (xn2, y2) of the starting position of eye two trains of Indentation An, ..., Indentation An is inputted. In addition, with the gestalt of operation of the 1st of this invention, since there are four classes of indenter, it is set to n= 4. And the distance of the travel Pmum to the direction of X is shorter set up rather than total of the magnitude of all the indentations to Indentations A1, A2-An. Because, the indentation which adjoined each other in the respectively same train is for forming so that parts may overlap. moreover -- the gestalt of the operation of the 1st of this invention to the decision of a starting position -- the indentation with the next train same only in the case of an indentation A1, and ***** -- it set up like. He is trying not to locate in a line the indentations same at least as X shaft orientations, parallel, or Y shaft orientations and parallel about other indentations.

[0025] Moreover, the range which forms an indentation in the metal mold base material 5 is also simultaneously inputted into a computer 24. Next, the metal mold base material 5 is laid in the position on X-Y stage 6, and a start is applied. And after performing zero **** on the metal mold base material 5, it moves so that an indenter 1 may be located on the coordinate (x11, y1) of the starting position of the single-tier eye of an indentation A1. If migration is completed, an electrical potential difference V1 will be supplied to moving coil equipment 2, and an indentation A1 will be formed in the mirror plane of the metal mold base material 5 of an indenter 1. P micrometer (micrometer) migration of the metal mold base material 5 is carried out in the direction of X by X-Y stage 6. If the metal mold base material 5 is within the limits of predetermined, an electrical potential difference V1 will be again supplied to moving coil equipment 2, and an indentation A1 will be formed in the mirror plane of the metal mold base material 5 of an indenter 1. Thus, although the actuation mentioned above when migration in the direction of X was within the limits which forms an indentation is repeated, if that range is crossed, X-Y stage 6 will move so that an indenter 1 may be located on the coordinate (x12, y2) of the starting position of eye two trains (the Y-axis top of drawing 1 y2) of an indentation A1.

[0026] And an electrical potential difference V1 is supplied to moving coil equipment 2, and an indentation A1 is formed in the mirror plane of the metal mold base material 5 of an indenter 1. Pmum migration of the metal mold base material 5 is carried out in the direction of X by X-Y stage 6. And when judging whether it is the range which forms an indentation and crossing the range, it is made to move to the starting position of migration in the next train further. The above actuation is repeated to m train and an indentation A1 is formed in the range of the request of a metal mold base material front face.

[0027] Next, it changes into the indenter which forms an indentation A2, and moving coil equipment 2 is equipped with the indenter. And X-Y stage 6 moves so that an indenter 1 may be located on the coordinate (x21, y1) of the starting position of the single-tier eye of an indentation A2. An electrical potential difference V2 is supplied to moving coil equipment 2, and an indentation A2 is formed in the mirror plane of the metal mold base material 5 of an indenter 1. Next, P micrometer (micrometer) migration of the metal mold base material 5 is carried out in the direction of X by X-Y stage 6. And if the metal mold base material 5 is within the limits of predetermined, an electrical potential difference V2 will be again supplied to moving coil equipment, and an indentation A2 will be formed in the mirror plane of the metal mold base material 5 of an indenter 1. Thus, although the actuation mentioned above when migration in the direction of X was within the limits which forms an indentation is repeated, if that range

is crossed, X-Y stage 6 will move so that an indenter 1 may be located on the coordinate (x22, y2) of the starting position of eye two trains (the Y-axis top of drawing 1 y2) of an indentation A2. Then, an electrical potential difference V2 is supplied to moving coil equipment 2, and an indentation A2 is formed in the mirror plane of the metal mold base material 5 of an indenter 1. And Pmum migration of the metal mold base material 5 is carried out in the direction of X by X-Y stage 6.

[0028] Even Indentation An is formed in the range of the request of a metal mold base material front face like the following. Thus, the metal mold base material 5 with which the indentation was formed has the configuration shown in drawing 1 . Next, metal mold is formed, using the metal mold base material 5 as some metal mold. And a micro-lens array is manufactured by enclosing and pressing acrylic resin into the formed metal mold.

[0029] By the way, the manufacture approach of the diffusion plate diffused reflecting incident light should just perform the same process as the manufacture approach of a micro-lens array until it uses the metal which constitutes a diffusion plate instead of metal mold and an indentation is formed in the predetermined field of a diffusion plate. Thus, the produced diffusion plate has the shape of drawing 1 and isomorphism. In addition, the coordinate input of an indentation formation location can be simplified by inputting into a computer 24 the CAD data obtained by the optical design as it is. in addition, since it is markedly alike and there are few data inputted into a computer 24 even in such a case as compared with the conventional thing, the transfer time can be shortened.

[0030] Moreover, processing of Indentations A1-An is not performed continuously, but if an indentation A1 is completed, a formation condition can be checked, and intermittent operation of beginning processing of an indentation A2, applying a start again can also be performed. Moreover, in this invention, if one kind of indentation finishes forming for every train, an indenter may be changed and an indentation may be formed for every single tier. However, when forming an indentation in this appearance, there is a fault that the count which changes an indenter will increase, but such an approach may be used when performing location amendment for every train.

[0031]

[Example] Next, an example is given and this invention is explained. Drawing 5 R> 5 is the top view of one example of the micro lens concerning this invention. The diamond indenter which carried out the shape of a semi-sphere whose head is the curvature of 30 micrometers is used for indentation processing of metal mold. By this indenter, indentation A1 magnitude phi22micrometer, a depth of 2.1 micrometers, indentation A2 magnitude phi20micrometer, a depth of 1.7 micrometers, indentation A3 magnitude phi18micrometer, a depth of 1.4 micrometers, indentation A4 magnitude phi16micrometer, and four kinds of indentations with a depth of 1.1 micrometers are formed in a metal mold front face in 27mm long and the 44mm wide range by pitch 68micrometer of the direction of X, respectively. By pressing acrylic resin using this metal mold, the micro-lens array 30 constituted by four kinds of micro lenses, L1, L2, L3, and L4, was manufactured.

[0032]

[Effect of the Invention] As mentioned above, according to this invention, there is no nonuniformity and the good micro-lens array of diffusibility can be manufactured by the easy approach.

[Translation done.]

* NOTICES *

JPO and NCIP are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

DESCRIPTION OF DRAWINGS

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1] It is the top view of the metal mold used for manufacturing the micro-lens array by this invention.

[Drawing 2] It is the perspective view showing the outline of indenter press equipment.

[Drawing 3] It is the sectional view showing the detail of moving coil equipment 2.

[Drawing 4] It is drawing explaining actuation of moving coil equipment 2.

[Drawing 5] It is the top view of one example of the micro-lens array by this invention.

[Description of Notations]

- 1 ... Indenter
- 2 ... Moving coil equipment
- 3 ... Motor
- 5 ... A metal mold base material, metal mold
- 6 ... X-Y stage
- 20 ... Stage actuation circuit
- 21 ... Stage movement magnitude detecting circuit
- 22 ... Moving coil actuation circuit
- 23 ... Angle-of-rotation dividing circuit
- 24 ... Computer
- 30 ... Micro-lens array

[Translation done.]

BEST AVAILABLE COPY

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平11-142609

(43) 公開日 平成11年(1999) 5月28日

(51) Int.Cl.⁶

G 0 2 B 3/00
5/02

識別記号

F I

G 0 2 B 3/00
5/02

A
A

審査請求 未請求 請求項の数 8 O L (全 8 頁)

(21) 出願番号 特願平9-314068

(22) 出願日 平成9年(1997)11月14日

(71) 出願人 000004112

株式会社ニコン

東京都千代田区丸の内3丁目2番3号

(72) 発明者 山崎 正明

東京都千代田区丸の内3丁目2番3号 株式会社ニコン内

(72) 発明者 富田 泰央

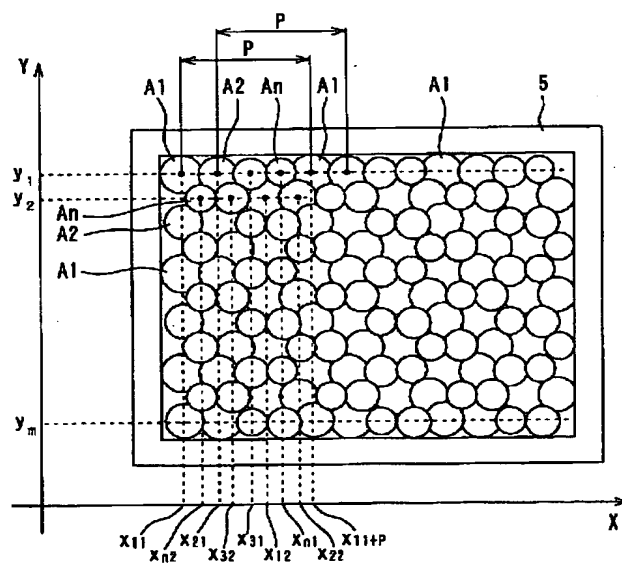
東京都千代田区丸の内3丁目2番3号 株式会社ニコン内

(54) 【発明の名称】 拡散板の製造方法および拡散板、並びにマイクロレンズアレイの製造方法およびマイクロレンズアレイ

(57) 【要約】

【課題】 本発明は、形成される個々の圧痕の位置を入力若しくは人間がその位置を確かめながら、工作機械を制御させること無しに、機械加工で形成される配列がランダムであってもムラがなく、拡散性のよい拡散板またはマイクロレンズアレイ及びそれらの製造方法である。

【解決手段】 本発明では、大きさの異なる n 種類の圧子を用い、圧痕法により被加工物に圧痕を形成することで製造される拡散板、または圧痕法により金型基材に圧痕形成し、その金型を用いて製造されるマイクロレンズアレイの製造方法において、同じ大きさの圧痕が隣りあって形成されないようにした。



(2)

【特許請求の範囲】

【請求項1】 径の異なる3種類以上の圧子を用い、圧痕法により被加工物に圧痕を形成することで製造される拡散板の製造方法において、

第1の圧子でもって圧痕を前記被加工物に形成する際には、第1列目の第1の開始位置から、所定方向に等間隔で前記被加工物に圧痕を形成し、

前記第1の圧子でもって形成されるべき圧痕が前記第1列目に全て形成されたら、次に前記第1列目と隣り合う第2列目において、前記第1の開始位置に存在する圧痕と隣合わない位置から圧痕形成を開始し、前記所定方向に第1列目で形成された圧痕の間隔と同じ間隔で圧痕を形成させ、

次に、前記第1の圧子とは異なる径の第2の圧子でもって圧痕を前記被加工物に形成する際には、前記第1列目上で既に圧痕が形成されていない第2の開始位置から、前記所定方向でかつ前記第1の圧子でもって形成された圧痕の間隔と同じ間隔で圧痕を形成し、

前記第2の圧子でもって形成されるべき圧痕が前記第1列目に全て形成されたら、次に前記第2列目では、前記第1列目での第1の圧子による圧痕と第2の圧子による圧痕との位置関係とは異なる位置関係になる位置から圧痕形成を開始し、前記所定方向にかつ前記第1の圧子でもって形成された圧痕の間隔と同じ間隔で、前記第2の圧子による圧痕を形成させ、

更に、前記第1の圧子および前記第2の圧子とは圧痕の径が異なるそのほかの圧子を用いて圧痕を形成する際には、各列における圧痕形成の開始位置を任意に決定して、圧痕形成を開始し、前記所定方向にかつ前記第1の圧子でもって形成された圧痕の間隔と同じ間隔で圧痕を形成させ、前記被加工物に圧痕を形成することを特徴とする拡散板の製造方法

【請求項2】 前記圧痕の間隔は、前記被加工物への圧痕形成で用いられる圧子の径を全ての種類足し合わせた長さよりも、短いことを特徴とする請求項1記載の拡散板の製造方法

【請求項3】 前記所定方向と平行な方向をX軸、前記被加工物面上で前記所定方向とは垂直な方向にY軸とした座標上で、前記被加工物上に形成される圧痕の種類をn個とした場合、前記第1列目から第n列目までの前記そのほかの圧子で形成される圧痕の位置のX座標成分は、各々異なるように形成されていることを特徴とする請求項1記載の拡散板の製造方法

【請求項4】 径の異なる3種類以上の圧子を用い、圧痕法により金型基材に圧痕を形成し、前記金型基材を用いてマイクロレンズアレイを製造する方法において、第1の圧子でもって圧痕を前記金型基材に形成する際には、第1列目の第1の開始位置から、所定方向に等間隔で前記金型基材に圧痕を形成し、前記第1の圧子でもって形成されるべき圧痕が前記第1

2

列目に全て形成されたら、次に前記第1列目と隣り合う第2列目において、前記第1の開始位置と隣合わない位置から圧痕形成を開始し、前記所定方向に前記第1列目で形成された圧痕の間隔と同じ間隔で圧痕を形成させ、

次に、前記第1の圧子とは異なる径の第2の圧子でもって圧痕を前記被加工物に形成する際には、前記第1列目上の既に圧痕が形成されていない第2の開始位置から、前記所定方向でかつ前記第1の圧子でもって形成された圧痕の間隔と同じ間隔で前記第2の圧子による圧痕を形成し、

前記第1列目に前記第2の圧子でもって形成されるべき圧痕が全て形成されたら、次に前記第2列目では、前記第1列目での第1の圧子による圧痕と第2の圧子による圧痕との位置関係とは異なる位置関係になる位置から圧痕形成を開始し、前記所定方向にかつ前記第1の圧子でもって形成された圧痕の間隔と同じ間隔で前記第2の圧子による圧痕を形成させ、

更に、前記第1の圧子及び前記第2の圧子の径とは異なる径を有するそのほかの圧子でもって圧痕を形成する際には、各列における圧痕形成の開始位置を任意に決定して、圧痕形成を開始し、前記所定方向にかつ前記第1の圧子でもって形成された圧痕の間隔と同じ間隔で圧痕を形成させ、前記金型基材に圧痕を形成することを特徴とするマイクロレンズアレイの製造方法

【請求項5】 前記第1の圧子でもって形成される圧痕の間隔は、前記被加工物への圧痕形成で用いられる圧子の径を全ての種類足し合わせた長さと同じであることを特徴とする請求項4記載のマイクロレンズアレイの製造方法

【請求項6】 前記所定方向と平行な方向にX軸を、前記金型基材上で前記所定方向とは垂直な方向にY軸とした座標上で、前記金型基材上に形成される圧痕の種類をn個とした場合、第1列目から第n列目までの前記そのほかの圧子が形成されている位置のX座標成分は、各々異なるように形成されていることを特徴とする請求項4記載のマイクロレンズアレイの製造方法

【請求項7】 径または深さの異なるn種類の凹部を二次元方向に配置してなる拡散板において、

径及び深さの等しい凹部同士の配列間隔が一方方向において等間隔で、前記一方方向と垂直な方向には、径及び高さの等しい凹部同士が隣り合わないよう形成されたことを特徴とする拡散板

【請求項8】 径または高さの異なるn種類のマイクロレンズを二次元方向に配置してなるマイクロレンズアレイにおいて、

径及び高さの等しいマイクロレンズ同士の配列間隔が一方方向において等間隔で、前記一方方向と垂直な方向には、径及び高さの等しいマイクロレンズ同士が隣り合わないよう形成されたことを特徴とするマイクロレンズアレイ

(3)

3

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、光学機器のスクリーンや一眼レフカメラなどに用いられる拡散板やマイクロレンズアレイに関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来より光学機器のスクリーンや拡散板などに多数のマイクロレンズを配列したもの（以下、マイクロレンズアレイという）を設けることが知られている。マイクロレンズアレイのスクリーンは、金型の砂掛け面から微細凹凸を転写したスクリーンに比べてザラツキ感がなく、見えが明るいという利点があるが、マイクロレンズを周期的に配列した場合には、回折光の方向が特定方向に限定されてボケ味が不自然になったり、フレネルレンズと併用した時にフレネルレンズの輪帯構造との干渉を引き起こしてモアレ縞が発生したりするといった欠点もある。

【0003】また、金属板に微小の凹部を形成して、スクリーン全体に均一に光を拡散させる拡散板にしても、同様な現象が発生してしまいスクリーンに映し出された像を見えにくくしてしまっている。ところで、このようなマイクロレンズアレイおよび拡散板を製造する際に用いられる金型や被加工物に凹部を形成する方法として、圧痕法という方法がある。この方法は、マイクロレンズアレイを形成する金型表面または拡散板となる金属板の表面に圧子を押しつけ、圧痕を形成する方法である。これを実現するためには、マシニングセンタを用いて、XY軸方向に移動可能に設けられたテーブルに金型や金属板を固定し、油圧シリンダやムービングコイルによりZ方向に移動可能に設けられた圧子を押し当てて、圧痕を形成している。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】ところで、上述の用途に用いられるマイクロレンズアレイや拡散板は、マイクロレンズや微小の凹部の配列をランダムにすることで、上述した問題を解消することができる。そのため、規則性が無くなる様に圧痕を形成する必要がある。ところで、複数の径が異なる圧子を利用して、大小異なる圧痕を規則性無く形成する場合には、例えば、圧痕形成をコンピュータ制御で行える機械である場合には、機械全体の制御を司るマシニングセンタに各々個々に圧痕位置を入力しなくてはならず、制御するためのソフトウェアを作成するのに多大な費用と時間を費やすことになってしまう。また、この様にコンピュータ制御で行えない機械で圧痕形成を行う場合は、人間が目視で一つ一つ位置を確かめながら、圧痕形成を行わなければならない。この様にどちらにしても、作業者に多大な労力と時間が割かれてしまう。

【0005】そこで本発明は、形成される個々の圧痕の位置を入力若しくは人間がその位置を確かめながら、工

4

作機械を制御させること無しに、機械加工で形成される配列がランダムであってもムラがなく、拡散性のよい拡散板またはマイクロレンズアレイ及びそれらの製造方法を提供することを目的とする。

【0006】

【課題を解決するための手段】したがって、上記の課題を解決するために、本発明では、それぞれ径の違う複数の圧子をもって、表面に凹凸形状を有した拡散板、または複数のレンズ形状を有したマイクロレンズアレイを製造する方法で、複数の径の異なる圧子を用いて製造する次の方法を提供する。

【0007】最初に、拡散板の基板やマイクロレンズアレイを成形する金型などの被加工物に、第1の圧子でもって圧痕を形成する際には、第1列目の第1の開始位置から所定方向に等間隔で被加工物に圧痕を形成する。第1の圧子でもって形成されるべき圧痕が第1列目に全て形成されたら、次に第1列目の隣の第2列目において、第1の開始位置に存在する圧痕と隣合わない位置から圧痕形成を開始し、所定の方向に第1列目で形成された圧痕の間隔と同じ間隔で圧痕を形成させる。

【0008】この様な動作を繰り返し、被加工物に第1の圧子で形成する圧痕を形成する。次に、第1の圧子とは異なる径の第2の圧子でもって圧痕を被加工物に形成する際には、前記第1列目上で既に圧痕が形成されていない第2の開始位置から、所定方向でかつ前記第1の圧子でもって形成された圧痕の間隔と同じ間隔で圧痕を形成する。

【0009】そして、第2の圧子でもって形成されるべき圧痕が第1列目に全て形成されたら、次に第2列目では、前記第1列目での第1の圧子による圧痕と第2の圧子による圧痕との位置関係とは異なる位置関係になる位置から開始し、所定の方向にかつ前記第1の圧子でもって形成された圧痕の間隔と同じ間隔で、第2の圧子による圧痕を形成させる。

【0010】更に、そのほかの圧子でもって圧痕を形成する際には、各列における圧痕形成の開始位置を任意に決定して、圧痕形成を開始し、所定の方向にかつ第1の圧子でもって形成された圧痕の間隔と同じ間隔で圧痕を形成させ、被加工物に圧痕を形成することとした。更に本発明の第2の態様では、圧痕の間隔は、前記被加工物への圧痕形成で用いられる圧子の径を全ての種類足し合わせた長さよりも短いこととし、圧痕が形成されていない部分を極力少なくするようにした。

【0011】また、本発明の第3の態様では、径または深さの異なる複数種類の凹部、または径または高さの異なる複数種類のレンズを二次元方向に配置してなる拡散板またはマイクロレンズアレイにおいて、径及び深さの等しい凹部同士の配列間隔が一方向において等間隔で、一方向と垂直な方向には、径及び高さの等しい凹部同士が隣り合わないように形成することとした。この様にす

(4)

5

ることで周期的な圧痕の配列を極力すくなくすることができ、かつマシニングセンターに入力するデータを少なくすることが出来るようになる。

【0012】

【発明の実施の形態】次に、本発明について実施の形態を例示しながら詳細に説明する。ところで、本発明に係る実施の形態では、拡散板の凹部形状やマイクロレンズアレイのレンズの形状は全て圧痕法によって形成されている。この圧痕法とは、金型や拡散板の基板に対して圧子を所定の荷重で押圧して圧痕を所定の間隔で多数形成し、圧子の圧痕を形成する方法である。そして、マイクロレンズアレイを作製する場合には、圧痕が形成された金型を用いて射出成形、圧縮成型、注型成形等によりマイクロレンズアレイが形成される。次に、本発明の第1の実施の形態として、本発明に係るマイクロレンズアレイを挙げて、説明することにする。

【0013】本発明に係るマイクロレンズアレイは、図2に示した装置構成でもって製作される。なお、図2は、本発明に係る焦点板を製作するための圧子押圧装置の概略図である。圧痕法により圧痕が形成されれば金型母材5は、機械式あるいは接着等の固定方法によりXYステージ6上に載置される。このXYステージは、X方向駆動用ステージモータ7Xと、Y方向駆動用ステージモータ7Yにより、2次元的に金型母材5を移動可能としている。なお、ステージ移動用モータ7X、7Yは、ステージ駆動回路20により制御される。また、X方向用デジタルマイクロメータ8Xと、Y方向用デジタルマイクロメータ8Yによって、XYステージ6の位置を検出することができるようになっている。なお、デジタルマイクロメータ8X、8Yから得られる出力信号は、ステージ移動量検知回路21に入力され、ステージ移動量検出回路21でステージ移動用モータ7X、7Yの駆動量をモニターすることができる。

【0014】次に、図2に示めされたムービングコイル装置2は、圧子押圧装置の臥体4に固定され、金型母材5に押圧するための力を圧子1に与えている。ところで、ムービングコイル装置2は図3に示す構造を有している。ムービングコイル装置2には、図3に示されているようにシャフト11が取り付けられ、そのシャフト11に圧子1が取り付けられている。そして、ムービングコイル装置2は、圧子1が取り付けられたシャフト11を回転するためのモータ3を備えている。このモータ3はステッピングモータであり、図2に示すように、回転角割り出し回路23からのパルス数により回転角が制御される。なお、ムービングコイル駆動回路22はムービングコイル装置2のシャフトを上下方向に駆動するための回路であり、コンピュータ24からの出力信号により制御される。また、他のステージ駆動回路20、移動量検知回路21、回転角割り出し回路23に対しても同様に、制御するための信号を出力している。また、コンピ

6

ュータ24には図示されていない入力装置が備えられているので、この入力装置により作業条件を入力することができる。なお、この入力装置には、キーボードや記録媒体読み取り装置など挙げられる。

【0015】ところで、ムービングコイル駆動装置2の構造を図3を用いて説明する。このムービングコイル駆動装置2には、円筒状の永久磁石12が備えられており、シャフト11に外挿するように設けられ、かつベース板10cに固定されている。そして、コイル支持枠13が永久磁石12に外挿するようにシャフト11に取り付けられ、コイル14がこのコイル支持枠13に環状に巻き付けられている。また、コイル14に外挿するように環状の永久磁石15が設けられ、この永久磁石15はベース板10aに固定されている。

【0016】また、ムービングコイル駆動装置2には、板バネ9a、9bが備えられ、板バネ9aの基端は、ベース板10cに固定されたブロック17に押さえ板17aとボルトにより固定されている。そして、板バネ9aの先端は、ピン18aによりシャフト11と一体となっている連結リング18とともに押さえ板16aとブロック16とで挟み込むことによりシャフト11と連結されている。一方、板バネ9bの基端は、ベース板10aに固定されたブロック17に押さえ板17aとボルトにより固定されている。そして、板バネ9bの先端は、連結リング18とともに押さえ板13aと支持枠13とで挟み込むことにより、シャフト11と連結されている。

【0017】したがって、シャフト11は板バネ9a、9bによって鉛直線上を往復移動可能に弾性支持されているが、シャフト11自体は回転できるようになっている。シャフト11の上端にはジョイント19を介して圧子回転用モータ3に接続されている。ジョイント19は回転（ラジアル）方向に対して剛性をもち、上下（スラスト）方向に関してはフレキシブルな構造になっているため、モータ3の回転はシャフト11に伝わるが、シャフト11の上下方向の動きはモータ3に伝わることはない。

【0018】次に、図4を用いてムービングコイル装置2のシャフト駆動部の詳細を説明する。図4に示すように、永久磁石15は下部がS極、上部がN極に、一方、永久磁石12は下部がN極、上部がS極に着磁されており、シャフト11の中心軸では矢印Bで示すように磁力線の向きは鉛直下方である。ここで、コイル14で発生する磁力線がシャフト11の中心軸で矢印Bのように鉛直下向きとなるように電流を与えると、コイル14に対して鉛直下向きの力が働いてシャフト11が鉛直下方へ移動する。一方、逆向きの電流をコイル14に与えると、鉛直上方の力が働いてシャフト11が鉛直上方へ移動する。ムービングコイル駆動回路22は図示されていない可変パルス電流発生器を有しており、周期的に極性が変化するパルス波形状の電流をコイル14へ出力する

(5)

7

ことにより圧子1を高速で上下動させることができる。この上下動の周期は0.1～50Hzにすることができる。なお、上下のストロークは50 μ m程度である。また、コイル14に供給する電流の大きさを変えることにより、圧子1の押し付け力を変えることができる。

【0019】この様にして圧子1を金型母材5に押し付け、金型母材5に圧痕を形成することができる。なお、本発明では、圧痕が形成される度にXYステージを移動させ、金型母材が所定量で所定の方向移動させてから、次の圧痕を形成するようにしている。次に、金型母材5に圧痕を形成する方法について説明する。

【0020】本発明に係るマイクロレンズアレイは、モアレ縞などの現象が起こらない程度に、マイクロレンズの配列がランダムでかつ拡散する光にムラが出ないようにするため、次のようにして製造される。まず、最初に本発明のマイクロレンズアレイ30を形成するために、金型基材5の圧痕形成面を金属研磨により鏡面状態に仕上げる。なお、金型基材の材料としては、結晶質の材料であるマルテンサイト系ステンレス鋼が適している。また、光学設計により決定されたマイクロレンズアレイを得るために、予め金型に用いる材料と同じ材質のテストピースを使って試し打ちを行い、所定の押し込み深さを得るのに必要なコイルへの供給電圧値を確認しておく。なお、本発明の実施の形態であるマイクロレンズアレイには、拡散する光にムラが無く、モアレ縞などが発生しないようにするため、複数種類の圧痕を形成することが必要となる。したがって、圧痕を形成する種類毎に応じて、コイルへの供給電圧値を確認しておくことが必要である。

【0021】次に、入力装置を用いてコンピュータ24に、各圧子毎における各列で最初に圧痕を形成する位置と、同じ圧子で形成される圧痕の間隔を入力する。また、同じ圧子を用いて各列における最初に圧痕を形成する位置は、ある列で最初に形成される圧痕と、ある列と隣合う列で最初に形成される圧痕とが極力隣り合わないようにすればよい。しかしながら、同じ圧痕が全て隣り合わないようにしなくとも、それで製造されるマイクロレンズアレイの必要な性能が確保される場合が多い。

【0022】そこで、本発明の第1の実施の形態では、最初の用いられる一番大きな圧子で形成される圧痕A1同士が隣り合わないように圧痕A1の形成開始位置を設定し、かつ2番目に大きな圧子で形成される圧痕A2と一番大きな圧子で形成される圧痕A1の位置関係がそれぞれ隣合う列で異なるように、圧痕A2の形成開始位置を設定する。

【0023】ちなみに、図1は本発明の第1の実施の形態で金型母材5に圧痕が形成された様子を示しているが、形成された圧痕は図1を見てもわかるように、X軸と平行に列んでいる。この様に同一直線上に列んでいる一つの並びを「列」と言い表している。なお、マイクロ

8

レンズアレイの形成方法では、同じ圧子で形成される圧痕の間隔は、それぞれ同じとしている。また、各列におけるそれぞれの圧子の最初に圧痕を形成する位置は、同じ列の隣合う圧痕と少なくとも一部が重なり合うように設定している。この様に、圧痕が形成されていない領域を極力少なくすることで、拡散性の良いマイクロレンズアレイが作製出来るためである。そして、列と列との間隔も、同様な理由で圧痕同士が一部重なり合うように設定する。

【0024】ところで、本発明の実施の形態では、4種類の圧子を用いて、圧痕を形成するので、各列毎に、最初に圧痕形成する位置をそれぞれの圧子毎に入力し、そして、更に同じ圧子で形成される圧痕の間隔を入力している。具体的には、図1に示すとおり、まず、コンピュータ24にムービングコイル装置2への供給電圧値V1（圧痕A1加工用）、V2（圧痕A2加工用）、 \dots 、 V_n （圧痕A n 加工用）、X方向への移動距離P μ m（一定）、圧痕A1の二列目の開始位置の座標（ x_{12} , y_2 ）、 \dots 、圧痕A1のm列目の開始位置の座標（ x_{1m} , y_m ）、つづいて圧痕A2の二列目の開始位置の座標（ x_{22} , y_2 ）、 \dots 、圧痕A2のm列目の開始位置の座標（ x_{2m} , y_m ）、 \dots 、圧痕A n の二列目の開始位置の座標（ x_{n2} , y_2 ）、 \dots 、圧痕A n のm列目の開始位置の座標（ x_{nm} , y_m ）を入力する。なお、本発明の第1の実施の形態では、圧子の種類が4種類なので、 $n=4$ となる。そして、X方向への移動距離P μ mという距離は、圧痕A1、A2、 \dots 、A n までの全ての圧痕の大きさの総和よりも、短めに設定している。なぜなら、それぞれ同じ列で隣り合った圧痕は、一部が重なり合うように形成するためである。また、開始位置の決定には、本発明の第1の実施の形態では、圧痕A1の場合のみ、隣の列の同じ圧痕と隣り合わないように設定した。他の圧痕については、少なくともX軸方向と平行に、またはY軸方向と平行に同じ圧痕同士が並ばないようにしている。

【0025】また同時に、金型母材5に圧痕を形成する範囲も、コンピュータ24に入力する。次に、金型母材5をXYステージ6上の所定の位置に載置し、スタートをかける。そして、金型母材5上における原点出しを行った後に、圧痕A1の二列目の開始位置の座標（ x_{12} , y_2 ）上に圧子1が位置するように移動する。移動が完了したら、ムービングコイル装置2に電圧V1が供給され、圧子1によって金型母材5の鏡面に圧痕A1が形成される。XYステージ6により金型母材5をX方向にPマイクロメートル（ μ m）移動する。金型母材5が所定の範囲内にあれば、再びムービングコイル装置2に電圧V1が供給され、圧子1によって金型母材5の鏡面に圧

(6)

9

痕A1が形成される。この様にしてX方向への移動が圧痕を形成する範囲内であれば前述した動作を繰り返すが、その範囲を越えるとXYステージ6は圧痕A1の二列目(図1のY軸上では、y2)の開始位置の座標(x12, y2)上に圧子1が位置するように移動する。

【0026】そして、ムービングコイル装置2に電圧V1が供給され、圧子1によって金型母材5の鏡面に圧痕A1が形成される。XYステージ6により金型母材5をX方向にP μ m移動する。そして、圧痕を形成する範囲か否かを判定し、その範囲を越えるような場合は、更に隣の列に移動の開始位置に移動させる。以上の動作をm列まで繰り返して圧痕A1が金型母材表面の所望の範囲に形成される。

【0027】次に、圧痕A2を形成する圧子に変えて、ムービングコイル装置2にその圧子を装着する。そして、XYステージ6は圧痕A2の二列目の開始位置の座標(x21, y1)上に圧子1が位置するように移動する。ムービングコイル装置2に電圧V2が供給され、圧子1によって金型母材5の鏡面に圧痕A2が形成される。次に、XYステージ6により金型母材5をX方向にPマイクロメートル(μ m)移動する。そして、金型母材5が所定の範囲内であれば、再びムービングコイル装置に電圧V2が供給され、圧子1によって金型母材5の鏡面に圧痕A2が形成される。この様にしてX方向への移動が圧痕を形成する範囲内であれば前述した動作を繰り返すが、その範囲を越えるとXYステージ6は圧痕A2の二列目(図1のY軸上では、y2)の開始位置の座標(x22, y2)上に圧子1が位置するように移動する。その後、ムービングコイル装置2に電圧V2が供給され、圧子1によって金型母材5の鏡面に圧痕A2が形成される。そして、XYステージ6により金型母材5をX方向にP μ m移動する。

【0028】以下同様にして圧痕Anまでが金型母材表面の所望の範囲に形成される。この様にして圧痕が形成された金型母材5は、図1に示す形状を有する。次に、金型母材5を金型の一部として用い、金型を形成する。そして、形成された金型にアクリル樹脂を封入し圧縮成形することで、マイクロレンズアレイが製造される。

【0029】ところで、入射光を反射しつつ拡散させる拡散板の製造方法は、金型の代わりに、拡散板を構成する金属を用い、圧痕が拡散板の所定の面に形成されるまで、マイクロレンズアレイの製造方法と同様な工程を行えばよい。この様にして作製された拡散板は、図1と同形状を有する。なお、圧痕形成位置の座標入力は光学設計で得られたCADデータをそのままコンピュータ24に入力することにより簡略化できる。なお、このような場合でも、コンピュータ24に入力されるデータ数が、従来のものと比較して格段に少ないので、転送時間が短縮化することができる。

【0030】また、圧痕A1～Anの加工を連続して行

10

わず、圧痕A1が終了したら形成状態を確認し、再度スタートをかけて圧痕A2の加工を始めるというような断続的運転を行うこともできる。また、本発明においては、各列毎に一種類の圧痕が形成し終わったら、圧子を替えて、一列毎に圧痕を形成しても構わない。しかし、この様に圧痕を形成する場合は、圧子を替える回数が増加してしまうという欠点があるが、各列毎に位置補正を行う場合には、この様な方法でも構わない。

【0031】

【実施例】次に、実施例を挙げて本発明を説明する。図5は本発明に係るマイクロレンズの一実施例の平面図である。金型の圧痕加工には、先端が曲率30 μ mの半球状をしたダイヤモンド圧子を用いている。この圧子により、圧痕A1大きさ ϕ 22 μ m、深さ2.1 μ m、圧痕A2大きさ ϕ 20 μ m、深さ1.7 μ m、圧痕A3大きさ ϕ 18 μ m、深さ1.4 μ m、圧痕A4大きさ ϕ 16 μ m、深さ1.1 μ mの4種類の圧痕をそれぞれX方向のピッチ68 μ mで縦27mm、横44mmの範囲で金型表面に形成している。この金型を用いてアクリル樹脂を圧縮成形することにより、L1, L2, L3, L4の4種類のマイクロレンズによって構成されるマイクロレンズアレイ30を製作した。

【0032】

【発明の効果】以上のように本発明によれば、ムラがなく拡散性のよいマイクロレンズアレイを簡単な方法で製作することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明によるマイクロレンズアレイを製造するのに用いた金型の平面図である。

【図2】圧子押圧装置の概略を示す斜視図である。

【図3】ムービングコイル装置2の詳細を示す断面図である。

【図4】ムービングコイル装置2の動作を説明する図である。

【図5】本発明によるマイクロレンズアレイの一実施例の平面図である。

【符号の説明】

1・・・圧子

2・・・ムービングコイル装置

3・・・モータ

5・・・金型母材, 金型

6・・・XYステージ

20・・・ステージ駆動回路

21・・・ステージ移動量検知回路

22・・・ムービングコイル駆動回路

23・・・回転角割出し回路

24・・・コンピュータ

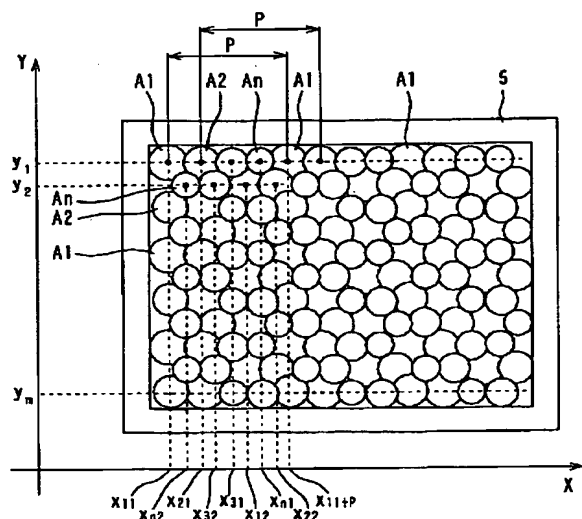
30・・・マイクロレンズアレイ

50

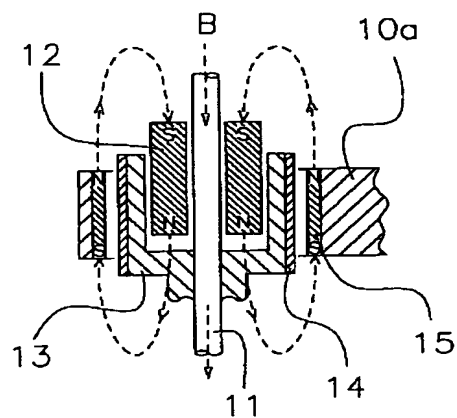
BEST AVAILABLE COPY

(7)

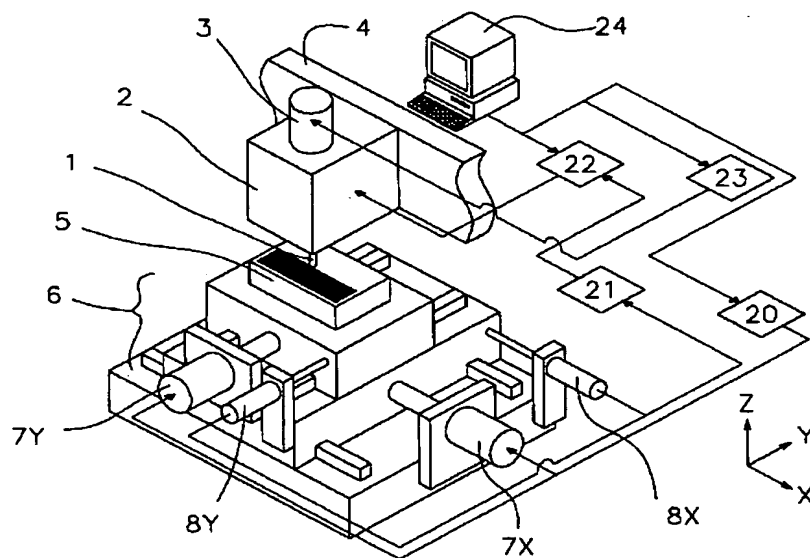
【図1】



【図4】

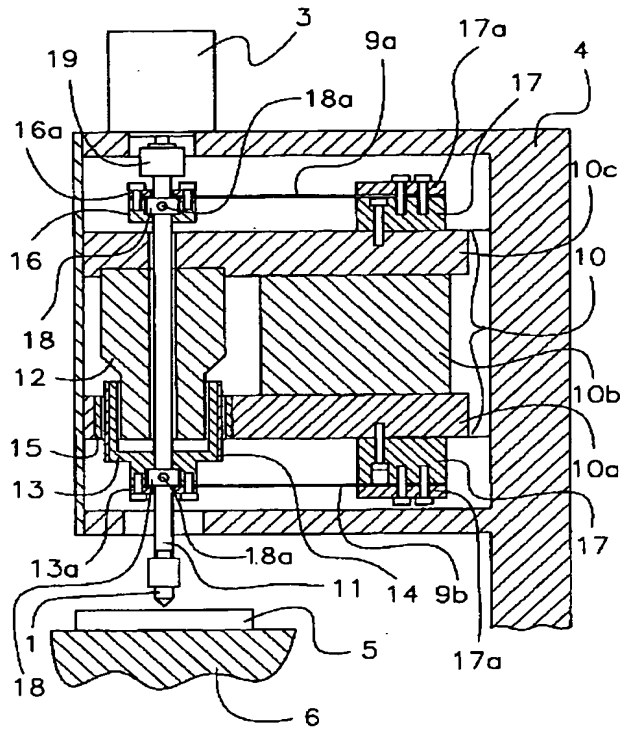


【図2】



(8)

【図3】



【図5】

